RAKU® TOOL

PR-3608 / PH-3908

System do prototypowania

Szybkoutwardzalny dwuskładnikowy system poliuretanowy

Własności podstawowe

- Imitacja PP/ABS
- Udarność
- Szybkie odformowywanie
- Brak fazy kruchej

Zastosowanie

- Prototypowe części funkcjonalne
- Serie zerowe/małe serie
- Szybkie prototypowanie

Właściwości Technologiczne

		Jednostka	PR-3608	PH-3908
Kolor	wizualnie		czarny	brązowy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	75
Proporcje mieszania		Objętościowo	100	65
Gęstość	DIN 2811-1	g/cm³	ok. 1,05	ok. 1,22
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	1.400 - 1.800	20 - 30

		Jednostka	PR-3608 / PH-3908
Żywotność w 25 °C	100 ml	sek	50 - 60
Maksymalna grubość warstwy		mm	4
Czas odformowania		min	10 - 20

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

Utwardzanie		Jednostka	PR-3608 / PH-3908 16h w RT + 14h w 100°C	PR-3608 / PH-3908 24h bei RT
Barwa		wizualnie	czarny	czarny
Gęstość	ISO 1183	g/cm³	ok. 1,18	ok. 1,18
Twardość	ISO 868	Shore D	75 - 80	70 - 75
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	90 - 95	65 - 70
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527	MPa	38 - 43	30 - 35
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527	%	20 - 25	30 - 35
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	55 - 60	55 - 60
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	1.200 - 1.500	1.200 - 1.500
Udarność Charpy'ego (na sztorc)	ISO 179-1/1eU	kJ/m²	50 - 55	60 - 65

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 |D-72661Grafenberg
E advanced.polymers@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C.
Przed użyciem należy wymieszać składnik A, ponieważ dodatki wykazują skłonność do sedymentacji.
Materiał nie może być mieszany lub przelany ręcznie. Do przetwarzania najlepiej jest zastosować dwuskładnikową niskociśnieniową maszynę ze statyczną dynamiczną rurką mieszającą. Materiał należy wlać do formy w okresie żywotności, ale należy go wstrzykiwać jak najwolniej, aby uniknąć rozgorzenia (pęcherzyki powietrza). Temperatury materiału muszą być utrzymywane w miarę możliwości. Zbyt wysoka lub niska temperatura materiału zmienia lepkość (wysoka/niska) i ma bezpośredni wpływ na ustawiony stosunek mieszania na maszynie. Zmiany w proporcjach mieszaniny powodują błędy w komponencie.
Właściwości mechaniczne i odporność na temperaturę uzyskuje się tylko po utwardzeniu zgodnie z zalecanym cyklem utwardzania.

Zalecany cykl utwardzania

Po wstępnym utwardzeniu przez 1–2 godziny w temperaturze pokojowej części należy stopniowo ogrzewać do 100 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 100 °C. Następnie element należy powoli schłodzić. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej oraz szybkość ogrzewania i schładzania zależą od grubości warstwy elementu.

Opakowanie	
RAKU® TOOL PR-3608	25 kg
RAKU® TOOL PH-3908	200 kg, 20 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawidłowo przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

Środki ostrożności

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 | D-72661Grafenberg
T +49 7123 93 42-0

E advanced.polymers@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Nasze zalecenia techniczne dotyczące zastosowań zostały opracowane na podstawie wieloletniego doświadczenia i bazują na obecnym stanie wiedzy oraz praktyki. Jednak są one niewiążące i nie zwalniają nabywcy z obowiązku sprawdzenia zdatności do zastosowania. Nie powstaje umowny stosunek prawny, także w odniesieniu do ewentualnych praw własności podmiotów trzecich. Karta techniczna nie stanowi specyfikacji, lecz zawiera jedynie wartości orientacyjne.